



SUOMI-FINLAND  
(FI)

(11) (21) Patenttihakemus - Patentansökan	912871
(51) Kv.1k.5 - Int.c1.5	
C 03B 23/025, G 01B 11/24	
(22) Hakemispäivä - Ansökningsdag	14.06.91
(24) Alkupäivä - Löpdag	14.06.91
(41) Tullut julkiseksi - Blivit offentlig	15.12.92

Patentti- ja rekisterihallitus  
Patent- och registerstyrelsen

(71) Hakija - Sökande

1. Tamglass Engineering Oy, Vehmaistenkatu 5, 33730 Tampere, (FI)

(72) Keksijä - Uppfinnare

1. Lehto, Esko Olavi, Toosintie 15 A 1, 36240 Kangasala, (FI)

(74) Asiamies - Ombud: Leitzinger Oy

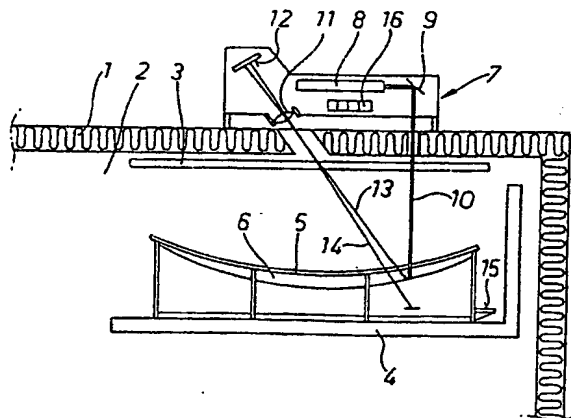
(54) Keksinnön nimitys - Uppfinningens benämning

Menetelmä lasilevyjen taivuttamiseksi  
Förfarande för böjning av glasskivor

(57) Tiivistelmä - Sammandrag

Keksinnön kohteena on menetelmä lasilevyjen taivuttamiseksi. Rengasmuotilla (5) kannatettua lasilevyä (6) kuumennetaan ja taivutetaan niin, että reuna-alueet muokautuvat olennaisesti rengasmuotin (5) muottipintaan ja ainakin osittain tuke mattomat keskialueet painuvat alaspäin kaarelle tai pussille. Taivutusvyöryttä yhdessä tai useammassa pisteessä seurataan mittalaitteella (7), jolla kohdistetaan lasersäde (10) lasilevyn (6) pintaan ja jonka CCD-kameralla (11, 12) seurataan lasin ja lasersäteen kohtauspaikan etäisyyttä vertailutasosta (15).

Uppfinningen avser ett förfarande för böjning av glasskivor. En på en ringform (5) uppburen glasskiva (6) upphettas och böjes så, att kantområdena väsentligen anpassar sig efter ringformens (5) formyta och de åtminstone delvis ouppstödda mittemrådena sjunker nedåt till en båge eller en påse. Böjningsdjupet i en eller flera punkter övervakas med en mätanordning (7), varmed en laserstråle (10) riktas mot glasskivans (6) yta och med vars CCD-kamera (11, 12) glasets och laserstrålens träffpunkts avstånd från ett jämförelseplan (15) övervakas.



(57) Abstract

The invention relates to a method for bending glass sheets. A glass sheet (6) supported on a ring mould (5) is heated and bent in a manner that the border areas conform substantially to the mould surface of ring mould (5) and the at least partially unsupported central areas sag downwards to form an arch or a pocket. The bending depth is monitored at one or several points by means of a measuring device (7), which is used for focusing a laser beam (10) onto the surface of glass sheet (6) and which is provided with a CCD camera (11, 12) for monitoring the distance of the point of contact of glass and laser beam from a reference level (15).

